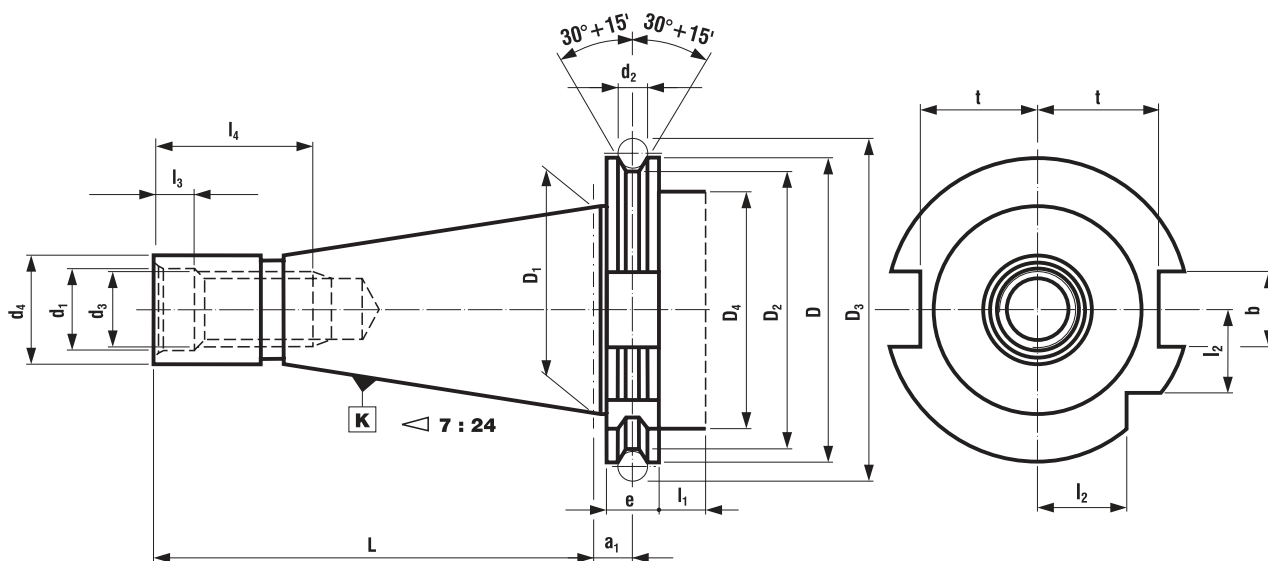


ČSN 22 0432



K	$D \pm 0,15$	D_1	$D_2 h12$	$D_3 h8$	D_4	d_1	d_2	d_3	d_4
40	63	44,45	58	69,34	55	17	5	M16	25,3
50	100	69,85	94	107,61	85	25	6	M24	39,6

K	$a_1 \pm 0,1$	$b H12$	$e \pm 0,1$	l_4	$L h11$	l_1	$l_2 - 0,3$	l_3	t_{max}
40	6,6	16,1	10	32	93,4	10	18,5	8	22,5
50	9,2	25,7	12	45	126,8	16	30,0	11	35,3

Material:

Case hardened steel, tensile strength in core min. 980 N/mm²


Execution:

Case hardened HR_c 58±2, depth of case min. 0,5 mm

Accuracy of taper shank:

AT 3 in accordance with DIN 2080

Run-out:

 **0,005**

maximum run-out on the clamping surface measured against the shank

 **0,01/3d**

maximum run-out of the control bar measured against the shank in distance of 3d from bedding point

Werkstoff:

Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit nach der Einsatzhärtung von mind. 980 N/mm²


Ausführung:

Einsatzgehärtet HR_c 58±2, Härtetiefe min. 0,5 mm

Genauigkeit der Kegelschaft:

AT 3 nach DIN 2080

Rundlauffehler:

 **0,005**

der maximale Rundlauffehler auf der Aufnahme­fläche gegenüber Aufnahme­schafft gemessen

 **0,01/3d**

der maximale Rundlauffehler des Messstiftes gegenüber Aufnahme­schafft, der im Abstand 3d ab der Einspannung gemessen ist

Materiál:

cementační ocel s pevností po tepelném zpracování min. 980 N/mm²


Provedení:

kaleno na HR_c 58±2, tloušťka cementační vrstvy min. 0,5 mm


Přesnost kuželové stopky:

AT 3 dle DIN 2080

Házivost:

 **0,005**

maximální obvodová házivost na upínací ploše měřená vůči upínací stopce

 **0,01/3d**

maximální obvodová házivost kontrolního válečku měřená ve vzdálenosti 3d od vetknutí vůči upínací stopce